

南电智能科技有限公司 精密其他设备外壳钣金加工中心

产品名称	南电智能科技有限公司 精密其他设备外壳钣金加工中心
公司名称	安徽南电智能科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省宣城市泾县泾川镇经济开发区经二路
联系电话	18956333051 18956333051

产品详情

一些批量大的工件还用到工装保护；

工件不装配喷涂时，不需要喷涂的区域用耐高温胶带和纸片挡住一些露在表面的螺母孔用螺钉或耐高温橡胶保护。如工件双面喷涂，用同样方法保护螺母（螺柱）孔；小工件用铅丝或曲别针等物品穿在一起后喷涂；一些工件表面要求高，在喷涂前要进行刮灰处理；一些工件在接地符处用耐高温贴纸保护。

在进行喷涂时，先工件挂在活水线上，用气管吹去表面的粘上的灰尘。进入喷涂区喷涂，喷完后顺着活水线进入到烘干区，末了从活水线上取下喷涂好的工件。

另有手工喷涂和自动喷涂两类，这样采用的工装就不同了。

装配工序

在喷涂之后进入装配工序，装配前，要将原来喷涂中用的保护贴纸撕去，确定零件内螺纹孔没有被撒进漆或粉，在整个过程中，要戴上手套，避免手上灰尘附在工件上，有些工件还要用气吹干净。

包装环节

装配好之后就进入包装环节了，工件搜检后装入的包装袋中进行保护，一些没有包装的工件用气泡膜等进行包装。在包装前先将气泡膜裁成可以包装工件的大小，省得一面包装一面裁，影响加工速度；批量大的可定做纸箱或气泡袋、胶垫、托盘、木箱等。包装好后放入纸箱，然后在纸箱上贴上相应成品或半成品标签。

折弯方位

钣金件弯折应尽量垂直平分金属纤维方位。当钣金件弯折平行面于金属纤维方位时，钣金件弯处非常容易出现裂痕，抗压强度低，非常容易。

防止因弯折根处无脱料而弯折不成功

钣金件弯折时，因为别的特点与钣金件弯折根处间距太近，通常没法缩小原材料，也没法弯折或比较严重弯折形变。一般来说，弯折根处上边少确保金属材料板材薄厚的二倍，弯曲半径中间并没有别的特点来阻拦金属材料板材弯折。

在原设计方案中，反方向弯折部位太挨近钣金件弯折根，造成钣金件弯折不成功，钣金件太挨近弯折根，造成弯折，可将牙挪动到避开钣金件根处，假如因为设计方案规定，牙和弯折部位不可以挪动，可在对应的弯折根处提升加工工艺创口，保证弯折顺利开展。

钣金加工中的折弯是一种对平板件进行折叠、弯曲的工艺，它在整个加工链中紧随切割工序之后。工件放在带有V型开口的凹模上。楔形刀具(上刀)将工件压入V型开口中，并以这种方式将板材折弯到需要的角度。

大多数折弯件采用悬空折弯、模中折弯以及折边与压合等工艺与方法制成。作业方式均遵循同一原理：冲芯将工件压入凹模的下模中。因此，执行上述工艺与方法的折弯机被称为模压折弯机。

1、悬空折弯

冲芯将工件压入凹模，却不将其压向模具壁。冲芯下移期间，精密其他设备外壳钣金加工中心，工件边向上弯折并形成夹角。冲芯将工件压入凹模的深度越大，南京其他设备外壳钣金加工，角度就越小。此时，其他设备外壳钣金加工厂，冲芯和凹模之间留有空隙。悬空折弯也被称为路径依赖型工艺。每种夹角都需要特定路径。机床控制系统同时计算路径与相应的冲压力。路径与冲压力取决于模具、材料与产品特性（夹角、长度）。

2、模中折弯

冲芯将工件完全压入凹模，因此凹模、工件与冲芯之间不留空隙。这种工序被称为合模。冲芯与凹模必须相互贴合。因此，每种夹角与形状都需要相应的模具组件。工件一旦完全压入，其他设备外壳钣金加工厂家，冲芯则无法继续向下移动。机床控制系统继续提升冲压力，直至达到规定值。施加至工件的压力由此上升，从而呈现出冲芯与凹模的轮廓。夹角在高压作用下逐渐稳固，几乎回弹问题。

南电智能科技有限公司-精密其他设备外壳钣金加工中心由安徽南电智能科技有限公司提供。安徽南电智能科技有限公司是从事“静电喷涂,钣金加工,喷粉”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：桂经理。